



**ЗАТВОР
ПОВОРОТНЫЙ ДИСКОВЫЙ
С ПНЕВМАТИЧЕСКИМ ИСПОЛНИТЕЛЬНЫМ
МЕХАНИЗМОМ**

ЗПД-САЗ

**ЗПД-САЗ П.16.040.М-00.00.000 РЭ
Руководство по эксплуатации**



Содержание

1	Описание и работа.....	3
1.1	Назначение.....	3
1.2	Состав.....	5
1.3	Устройство и работа	5
1.4	Основные технические характеристики.....	6
1.5	Габаритные и присоединительные размеры.....	6
1.6	Показатели надежности	11
1.7	Маркировка и пломбирование.....	11
1.8	Консервация	12
1.9	Упаковка	13
2	Использование по назначению.....	13
2.1	Подготовка к использованию.....	13
2.2	Указания по монтажу.....	14
3	Техническое обслуживание.....	14
3.1	Общие указания.....	14
3.2	Меры безопасности.....	14
3.3	Неисправности и методы их устранения.....	15
3.4	Порядок разборки и сборки.....	16
3.5	Испытания.....	17
4	Хранение.....	18
5	Транспортирование.....	18
6	Утилизация.....	18

Производитель оставляет за собой право изменять конструкцию без изменения основных характеристик изделия.

Настоящее руководство по эксплуатации (далее РЭ) предназначается для ознакомления потребителя с устройством, функциональными свойствами, правилами монтажа, эксплуатации и хранения, соблюдение которых обеспечит полное использование технических возможностей изделия в течение срока службы.

РЭ распространяется на затворы поворотные дисковые запорно-регулирующие с пневматическим исполнительным механизмом (далее затворы) на условное давление PN 1,6МПа (16кгс/см²).

Принята следующая система обозначения затворов:

ЗПД-САЗ – 1 – XXX – 16 – М – 6 – Ч – 1 – КЧ
| | | | | | | | | |
1 2 3 4 5 6 7 8 9

1. Обозначение затвора – ЗПД-САЗ.
2. Тип конструкции:
 - 1 – с симметричным диском;
 - 2 – диск с двойным эксцентриситетом;
 - 3 – диск с тройным эксцентриситетом;
3. Номинальный диаметр DN, мм – 040-1000.
4. Номинальное давление PN, кгс/см² – 10, 16, 25.
5. Тип присоединения:
 - М – межфланцевый;
 - П – под приварку;
 - Ф – фланцевый.
6. Тип привода:
 - 0 – без привода;
 - 1 – рукоятка;
 - 3 – редуктор червячный;
 - 5 – редуктор конический;
 - 6 – привод пневматический;
 - 9 – привод электрический.
7. Материал корпуса:
 - С – сталь углеродистая (25Л);
 - ЛС – сталь легированная (20ГЛ);
 - НЖ – сталь коррозионностойкая (12Х18Н9ТЛ);
 - Ч – серый чугун (СЧ20).
8. Материал уплотнения:
 - 1 – NBR;
 - 2 – EPDM;
 - 3 – металл-графит;
 - 4 – фторопласт;
 - 5 – специальные полимеры.
9. Материал диска:
 - С – сталь углеродистая;
 - ЛС – сталь легированная;
 - НЖ – сталь коррозионностойкая;
 - КЧ – ковкий чугун.

10. Тип действия затвора:
«пусто» - одностороннего действия;
ДД – двухстороннего действия.

1 Описание и работа

1.1 Назначение.

Затворы предназначены для установки как в качестве запорных, так и условно регулирующих органов в системах автоматического регулирования технологических процессов.

Рабочая среда – класс опасности по ГОСТ 12.1.007 – 4; группа по Руководству по безопасности "Рекомендации по устройству и безопасной эксплуатации технологических трубопроводов" - Б (в), В: жидкие и газообразные среды, нейтральные к материалам деталей, соприкасающихся со средой (вода холодная и горячая, вода морская, пар, воздух сухой без примесей масла, щелочи, спирт, кислоты минеральные и органические и их соли, гидроокись натрия).

Затворы изготавливаются в соответствии с требованиями ТУ 3721-001-22294686-2008 и конструкторской документации.

Присоединение к трубопроводу – бесфланцевое стяжное. Рекомендуется применять фланцы ответные тип 01 по ГОСТ 33259. Присоединительные размеры и размеры уплотнительных поверхностей фланцев трубопровода - исполнение В по ГОСТ 33259.

1.2 Состав.

Принципиальная конструкция затвора представлена на рисунке 1.

Составными частями изделия являются:

- | | | |
|-------------------------------|---------------------|-------------|
| 1 – пневмопривод (далее ПИМ); | 4 – диск; | 7 – шток; |
| 2 – корпус; | 5 – шток приводной; | 8 – втулка. |
| 3 – вкладыш; | 6 – втулка; | |

1.3 Устройство и работа.

Затворная часть состоит из диска поз.4, закрепленного на штоке приводном поз.5 и штоке нижнем поз.7, и вкладыша поз.3, установленного в корпусе поз.2. Верхний фланец корпуса поз.2 обеспечивает присоединение привода поз.1. Самосмазывающиеся втулки поз.6 и 8 – подшипники скольжения из нержавеющей стали, покрытые фторопластом, обеспечивают минимальный крутящий момент. Уникальная система тройного уплотнения штока полностью исключает протечки среды в окружающую атмосферу.

Управление затвором осуществляется приводом поз.1. Крутящий момент, развиваемый ПИМ, передается через шток поз.5 на диск поз.4, который, поворачиваясь вокруг своей оси, открывает или закрывает проходное отверстие затвора, изменяя площадь открытого проходного отверстия вкладыша поз.3 и регулируя расход рабочей среды. Угол поворота диска поз.4 - от 0° до 90°.

Затворы должны комплектоваться пневматическими исполнительными механизмами (далее ПИМ) общепромышленного исполнения:

- двустороннего действия (далее ДД) - при отсутствии давления управляющего воздуха положение затвора закреплено;

• одностороннего действия (далее ОД) - при отсутствии давления управляющего воздуха пружина возвращает затвор в исходное положение.

ПИМ одностороннего действия может быть изготовлен:

• нормально закрытый (в случае отсутствия давления управляющего воздуха ПИМ при помощи возвратных пружин переводит запорный орган арматуры в закрытое положение);

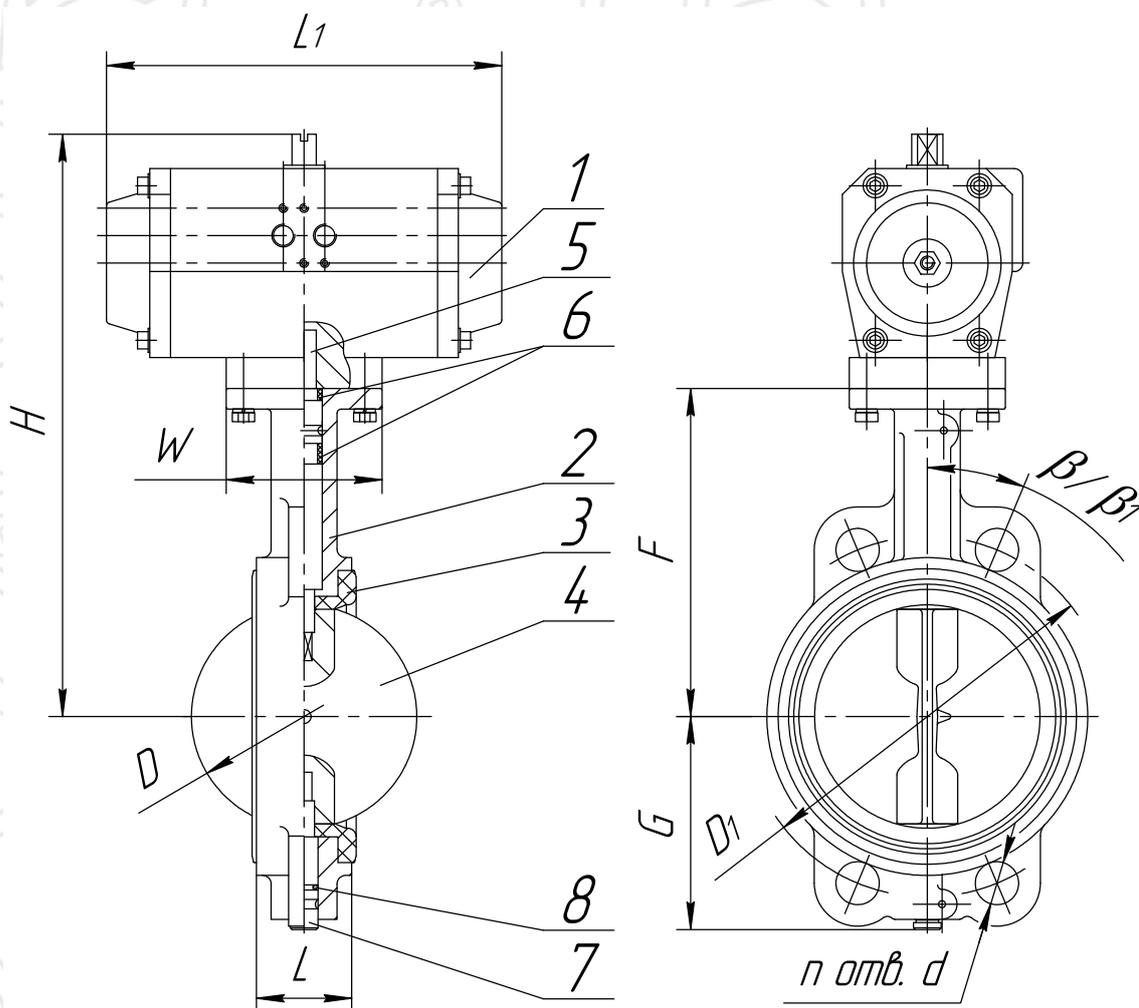


Рисунок 1. Основные узлы и габариты затвора

• нормально открытый (в случае отсутствия давления управляющего воздуха ПИМ при помощи возвратных пружин переводит запорный орган арматуры в открытое положение).

Крайние положения диска выставляются с помощью регулировочных болтов ПИМ.

ПИМ может комплектоваться блоком концевых выключателей БКВ, пневмораспределителем, электропневмораспределителем, пневмопозиционером, электропневмопозиционером, ручным дублером.

1.4 Основные техничек характеристики.

1.4.1 Основные технические характеристики данные и характеристики затворов приведены в таблицах 1 и 2. Основные технические данные и характеристики ПИМ приведены в инструкции по монтажу, настройке и эксплуатации на ПИМ.

Таблица 1

Номинальный диаметр DN, мм	40	50	65	80	100	125	150	200	
Давление номинальное PN, МПА (кгс/см ²)	1,6 (16)								
Крутящий момент, Нм	13	13	16	22	40	60	100	180	
Герметичность затвора по ГОСТ 9544	Без видимых утечек, класс герметичности - А								
Пропускная характеристика	равнопроцентная при углах открытия от 20° до 70°								
Температура рабочей среды Т, °С	От минус 15 до 120								
Температура окружающей среды Т, °С	От минус 15 до 50								
Управляющая среда	Сухой воздух без примесей масла не ниже класса 4 по ГОСТ 17433								
Рабочее давление управляющей среды, Мпа (кгс/см ²)	0,6 (6)								
Максимально допустимое давление управляющей среды, Мпа (кгс/см ²)	0,8 (8)								
Тип ПИМ	ДД (при отсутствии давления положение затвора закреплено)	АП 063			АП 075		АП085	АП100	АП125
	ОД (при отсутствии давления пружина возвоащает затвор в исходное положение)	АП 075	АП 085	АП 100	АП 115		АП 145	АП 180	
Масса затвора с ПИМ, кг	3,9 - 5,7	4,4 - 6,2	5,1 - 8,3	7,1 - 11	8,1 - 15,5	11,3 - 17,4	14,2 - 27,4	26 - 51	

Таблица 2

Номинальный диаметр DN, мм	250	300	350	400	450	500	600
Давление номинальное PN, МПА (кгс/см ²)	1,6 (16)						
Крутящий момент, Нм	290	420	590	700	930	1150	2050
Герметичность затвора по ГОСТ 9544	Без видимых утечек, класс герметичности - А						
Пропускная характеристика	равнопроцентная при углах открытия от 20° до 70°						
Температура рабочей среды Т, °С	От минус 15 до 120						
Температура окружающей среды Т, °С	От минус 15 до 50						
Управляющая среда	Сухой воздух без примесей масла не ниже класса 4 по ГОСТ 17433						
Рабочее давление управляющей среды, Мпа (кгс/см ²)	0,6 (6)						
Максимально допустимое давление управляющей среды, Мпа (кгс/см ²)	0,8 (8)						

Тип ПИМ	ДД (при отсутствии давления положение затвора закреплено)	АП 145	АП 160	АП 200	АП 240	АП 270		АП 330
	ОД (при отсутствии давления пружина возвращает затвор в исходное положение)	АП 240		АП 270	АП 330	-		-
Масса затвора с ПИМ, кг		37,6 – 92	51,5 – 103	86 – 156	113 – 200	200	220	305

1.4.2 Материал основных деталей указан в таблице 3, исполнение и до. Технические данные указаны в паспорте на изделие.

Таблица 3

Наименование детали	Марка материала
Корпус	Чугун СЧ20 ГОСТ 1412
Диск	Чугун КЧ30 ГОСТ 1215
Шток	Сталь 20Х13 ГОСТ 5632
Вкладыш	ЭПДМ – этиленпропилендиенмодифицированный каучук ГОСТ ИСО 1629
Уплотнение штока	Сталь 20Х13 ГОСТ 5632 с тефлоновым покрытием

1.5 Габаритные и присоединительные размеры.

Габаритные и присоединительные размеры приведены в таблице 4.

Таблица 4

DN	D	G	F	W	L	D1	n	d	B	H	
40	40	73	134	90	33	110	4	18	234	160	
50	56	76	140		43	125				170	
65	67	86	153		46	145				178	
80	80	97	159			160			260	202	
100	106	110	178		52	180				222	
125	120	124	191		125	56			210	315	233
150	154	136	203						240		257
200	205	167	238	140	60	295	22	360	295		
250	256	202	268		68	355		26	-	340	
300	308	238	306		78	410	30	-	380		
350	336	267	368	470		-		420			
400	386	297	380	200	88	525	4	30	-	522	
450	436	328	430		106	585			-	536	
500	486	361	480		132	650			-	604	
600	586	434	562		275	154			770	34	-

Пропускная способность затворов, в зависимости от угла открытия, представлена в таблице 5.

Таблица 5

DN, мм	Пропускная способность K_{vu} , м ³ /ч в зависимости от угла открытия								
	10°	20°	30°	40°	50°	60°	70°	80°	90°
40	0	1	3	6	11	18	30	53	59
50	0	2	5	12	21	35	59	105	117
65	0	4	11	25	46	76	126	226	251
80	1	7	21	46	82	137	228	410	455
100	1	10	31	70	124	207	345	621	690
125	2	23	68	152	273	455	759	1366	1518
150	3	35	108	242	435	725	1209	2176	2418
200	5	73	220	586	897	1479	2465	4436	4929
250	9	136	410	921	1675	2792	4653	8375	9306
300	10	150	455	1023	1861	3102	5170	9306	10340
350	12	179	543	1218	2217	3734	6223	11201	12445
400	14	204	641	1386	2521	4247	7078	12740	14155
450	18	276	836	1879	3418	5757	9595	17271	19190
500	23	360	1093	2455	4467	7524	12672	22810	25344
600	31	466	1412	3171	5770	9719	16368	29462	32736

1.6 Показатели надежности.

1.6.1 Назначенный срок службы – 10 лет.

Назначенный ресурс – 8 000 циклов.

Наработка на отказ – 2 500 циклов.

Средний срок службы корпусных деталей – 30 лет, между капитальными ремонтами – 5 лет.

Показатели надежности определены при испытаниях затворов водой и представлены в таблице 6.

Таблица 6

DN, мм	40	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	450	500	600
Полный средний ресурс, ч, не менее	40000														
Средний ресурс уплотнения затвора, циклов, не менее	5200				4200			3700			3200		2000		
Гарантийная наработка затвора, циклов, не менее	2000				1700			1600			1300		900		

При эксплуатации затворов на рабочих средах, отличных от воды, показатели надежности определяются конкретной средой в зависимости от ее параметров.

1.6.2 Потенциально возможными отказами затворов являются:

- Потеря прочности корпусных деталей;
- Потеря плотности корпусных деталей;
- Потеря герметичности затвора;
- Нарушение геометрической формы деталей, препятствующее нормальному функционированию (заклинивание подвижных частей, неустраняемые повреждения рабочих поверхностей вкладыша и диска);

•Изменение размеров вследствие износа или коррозионного разрушения, препятствующее нормальному функционированию.

1.6.3 Критериями предельного состояния затвора являются:

•Начальная стадия нарушения целостности корпусных деталей (потение, капельная течь);

•Недопустимое изменение размеров элементов по условиям прочности и функционирования арматуры;

•Потеря герметичности в разъемных соединениях, неустраняемая их подтяжкой;

•Возникновение трещин на основных деталях;

•Наличие обмерзания (образование инея) на корпусе со стороны условно выходного патрубка при закрытом затворе, свидетельствующее об утечке через затвор;

•Увеличение крутящего момента при управлении арматурой до значений выше норм, указанных в эксплуатационной документации ПИМ.

Предельные состояния затвора предшествуют его отказам.

1.6.4 В случае критического отказа, при необходимости проведения ремонта изделия, персонал должен выполнить рекомендации по устранению согласно п. 3.3 настоящего РЭ.

1.7 Маркировка и пломбирование.

1.7.1 На лицевой стороне корпуса затвора выполнена маркировка литым способом: PN, DN, материал корпуса затвора.

1.7.2 На табличке, прикрепленной к корпусу затвора, указаны: знак обращения на рынке ТС, наименование завода-изготовителя, обозначение изделия, PN, DN, заводской номер, дата изготовления.

1.7.3 Наружные поверхности затвора должны быть окрашены в черный цвет (эмаль черная НЦ-132 ГОСТ 6631) или в цвет по согласованию с Заказчиком.

1.7.4 Разъемные соединения изделия должны иметь гарантийные пломбы.

Места гарантийного пломбирования, указанные в сборочных чертежах, - крепление привода к присоединительному фланцу затвора по диагонали – отмечаются пятном красной краской.

1.8 Маркировка и пломбирование

Затвор должен быть подвергнут консервации, обеспечивающей защиту от коррозии при транспортировании и хранении не менее 3 лет. На вкладыш наносится тонкий слой ПМС-25 ГОСТ 13032

Вариант защиты – ВЗ-1 ГОСТ 9.014.

1.9 Упаковка.

Затвор должен находиться в упаковке в монтажном положении, при котором диск повернут на 10-15° от положения «закрыто».

Упаковка должна обеспечивать защиту затвора от повреждений при транспортировании и хранении.

Вариант упаковки – ВУ-4 по ГОСТ 9.014.

Затвор должен быть завернут в бумагу упаковочную и упакован в ящик дощатый по ГОСТ 2991 или ящик из гофрированного картона по ГОСТ 9142. Маркировка транспортной тары – по ГОСТ 14192.

Допускается затворы устанавливать и упаковывать на прочном деревянном основании (поддоне), при этом затворы должны быть закреплены, а внутренние полости предохранены от загрязнений.

По согласованию с Заказчиком допускаются другие виды упаковки, обеспечивающие сохранность затворов при транспортировании и хранении.

2 Использование по назначению

2.1 Подготовка к использованию.

2.1.1 Объем и последовательность внешнего осмотра изделия.

При получении груза с изделием следует убедиться в полной сохранности тары. При наличии повреждений следует составить акт в установленном порядке и обратиться с рекламацией к транспортной организации.

Распаковать ящик, вынуть изделие. Проверить комплектность поставки в соответствии с паспортом.

Внешним осмотром проверить:

- отсутствие внешних механических повреждений затвора;
- соединение затвора с ПИМ;
- легкость вращения штока привода, повернув его на небольшой угол от первоначального положения с помощью ручного дублера (шток должен поворачиваться плавно без рывков).

2.1.2 Меры безопасности при подготовке изделия к использованию:

- необходимо соблюдать общие правила техники безопасности при работе с трубопроводной арматурой;
- транспортирование затвора к месту монтажа должно производиться в упаковке предприятия-изготовителя;
- строповка затвора должна осуществляться за элементы конструкции. Запрещается строповка за ПИМ;
- перед установкой затвора на трубопровод необходимо проверить визуально состояние седлового уплотнения (вкладыша), на рабочих поверхностях которого не должно быть царапин и забоин.

2.2 Указания по монтажу:

- установочное положение относительно трубопровода – любое, кроме привода вниз. Рекомендуется затворы DN300 устанавливать осью поворота диска горизонтально;
- рабочая среда не должна содержать механических примесей более 70мкм. Если размер частиц превышает 70мкм, то перед затвором должен быть установлен фильтр;
- учесть рекомендуемый минимальный диаметр трубопровода для исключения повреждения диска затвора (таблица 7).
- учитывать пространство, необходимое для демонтажа крышек привода при настройке (указывается в инструкции по эксплуатации ПИМ);
- монтажное положение затвора – диск обязательно должен быть повернут на 10-15° от положения «закрыто». Установка затвора в закрытом положении приводит к значительным напряжениям в седловом уплотнении, что влечет за собой увеличение крутящего момента, необходимого для открытия затвора, уменьшение срока службы уплотнения;

Таблица 7

DN, мм	40	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	450	500	600
Минимальный внутренний диаметр трубопровода D _{min} , мм	33	36	45	65	94	108	147	200	250	302	330	380	430	478	581
Минимальный радиальный зазор от диска до D _{min} , мм	1,5					3,0					6,4				

• Внимание! Конструкция затвора исключает необходимость применения дополнительных уплотнений по фланцам. Вводить межфланцевые уплотнения не допускается;

- для монтажа затвора рекомендуется использовать фланцы стальные тип 01 по ГОСТ 33259, шпильки по ГОСТ 22042 или болты по ГОСТ 7798;

- при установке посадить затвор между фланцами, вставить стяжные шпильки (болты), отцентрировать затвор, произвести предварительную затяжку стяжных шпилек (болтов);

- Выставить затвор с фланцами по оси трубопровода;

- Прихватить фланцы сваркой к трубопроводу;

- извлечь затвор из межфланцевого пространства;

- Категорически запрещается производить приварку фланцев к трубопроводу, когда затвор посажен между фланцами, т.к. могут иметь место повреждения уплотнительных поверхностей вкладыша от высокой температуры;

- после удаления затвора произвести окончательную приварку фланцев, дать узлу остыть (для облегчения монтажа, а также при промывке трубопровода рекомендуется использовать монтажную вставку);

- посадить затвор на место, отцентрировать его, вставить стяжные шпильки (болты);

- открыть проходное отверстие, повернув диск в положение «открыто»;

- произвести затяжку стяжных шпилек (болтов) в равномерной последовательности по перекрестной схеме, без перекосов и перетяжек;

- пневмомонтаж производить в соответствии с эксплуатационной документацией на ПИМ;

- перед пуском системы непосредственно после монтажа все затворы должны быть открыты и должна быть произведена тщательная промывка или продувка системы;

- место установки затвора должно обеспечивать условия проведения осмотров и ремонтных работ. При расположении затвора на высоте более 1,6м следует предусматривать специальные площадки и лестницы для проведения осмотра при эксплуатации;

- при установке на открытом воздухе затвор должен быть защищен от прямого воздействия солнечных лучей и атмосферных осадков.

3 Техническое обслуживание

3.1 Общие указания.

В процессе эксплуатации следует производить периодические осмотры в сроки, установленные графиком, в зависимости от режима работы системы, но не реже одного раза в 6 месяцев.

При осмотре необходимо проверить:

- общее состояние клапана;
- состояние крепежных соединений (при необходимости произвести подтяжку);

3.2 Меры безопасности.

3.2.1 Требования безопасности при монтаже и эксплуатации по ГОСТ 12.2.063.

3.2.2 Персонал, производящий работы с затворами, а также консервацию и переконсервацию их, должен пройти инструктаж по технике безопасности, быть ознакомлен с инструкцией по эксплуатации и обслуживанию, иметь индивидуальные средства защиты (спецодежду, очки, рукавицы и т.д.), соблюдать требования пожарной безопасности.

3.2.3 Для обеспечения безопасной эксплуатации различных технологических линий приводные устройства должны иметь конечные выключатели для сигнализации и отключения привода в конечных положениях.

Органы управления затвора должны исключать возможность их самопроизвольного включения.

3.2.4 Для обеспечения безопасной работы категорически запрещается:

- эксплуатировать затвор при отсутствии эксплуатационной документации;
- производить работы по устранению неисправностей при наличии давления в трубопроводе и поданном давлении на ПИМ;
- снимать затвор с трубопровода при наличии в нем рабочей среды;
- применять ключи большие по размеру, чем это требуется для крепления в каждом конкретном случае, и удлинители к ним.

3.3 Неисправности и методы их устранения.

Перечень возможных неисправностей в процессе эксплуатации и рекомендации по их устранению приведены в таблице 8.

Таблица 8

Наименование неисправностей, внешнее проявление и признаки	Вероятная причина	Способ устранения
1	2	3
1. Нарушена герметичность фланцевого соединения	Ослаблена затяжка крепежных соединений магистральных фланцев трубопровода	Произвести затяжку крепежных соединений магистральных фланцев трубопровода
2. Не происходит полного открытия (закрытия) затвора	Разрегулированы концевые выключатели ПИМ	Отрегулировать положение концевых выключателей
3. Нарушена герметичность затвора по отношению к внешней среде	1. Износились уплотнения на штоках 2. Нарушена цельность вкладыша 3. Повреждена рабочая кромка диска	1. Разобрать затвор и заменить уплотнения 2. Разобрать затвор и заменить вкладыш 3. Разобрать затвор и заменить диск

3.4 Порядок разборки и сборки.

3.4.1 При разборке и сборке клапана обязательно:

- выполнять требования безопасности, изложенные в п. 3.2 настоящего РЭ;
- предохранять уплотнительные и направляющие поверхности от повреждения.

3.4.2 Полную разборку затвора (см. рис.2) производить в следующем порядке:

- с помощью ПИМ поз.1 отвести диск поз.4 в положение «закрыто»;
- отключить управляющее давление, отсоединить ПИМ от системы, снять затвор с трубопровода;
- отвернуть гайки поз.13 (или болты поз. 12);
- снять ПИМ поз.1 с фланца корпуса поз. 2;
- извлечь штифты поз.10 и 11;
- извлечь шток приводной поз.5 с втулками поз.6 и 9 из корпуса поз. 2;
- извлечь шток нижний поз. 7 с втулкой поз.8 из корпуса поз.2;
- повернуть диск поз.4 в положение «открыто» и извлечь его из вкладыша поз. 3;

3.4.3 Сборку затвора производить в порядке, обратном разборке, при этом тщательно очистить все детали от загрязнения, промыть, трущиеся поверхности, несоприкасающиеся с рабочей средой, смазать консистентной смазкой ЦИАТИМ-221 ГОСТ 9433.

3.4.4 Собранный затвор подвергнуть следующим испытаниям:

- на герметичность относительно внешней среды;
- на герметичность затвора;
- на работоспособность

3.5 Испытания.

3.5.1 Испытание на герметичность относительно внешней среды следует производить подачей воды давлением PN в открытый затвор. Продолжительность выдержки при установившемся давлении – не менее 3 мин, после чего произвести внешний осмотр. Пропуск среды через места соединений не допускается.

3.5.2 Испытания на герметичность затвора следует производить подачей воды давлением 1,1PN при закрытом затворе. Затвор должен быть закрыт с помощью ПИМ.

Выдержка при установившемся давлении – не менее 3 мин. Контроль герметичности – визуальный, класс А по ГОСТ 9544, без видимых утечек.

3.5.3 Испытание на работоспособность следует производить путем трехкратного срабатывания затвора на «открытие-закрытие» с помощью ПИМ без подачи рабочей среды. Затвор считают работоспособным, если все подвижные детали перемещаются плавно, без рывков и заеданий.

3.5.4 Среды, применяемые при испытаниях, должны соответствовать стандартам или техническим условиям, действующим на предприятиях или местах эксплуатации.

4 Хранение

4.1 Условия хранения – по группе 2 (С) ГОСТ 15150: закрытые или другие помещения с естественной вентиляцией без искусственно регулируемых климатических условий, где колебаний температуры и влажности воздуха существенно меньше, чем на открытом воздухе, расположенные в макроклиматических районах с умеренным и холодным климатом.

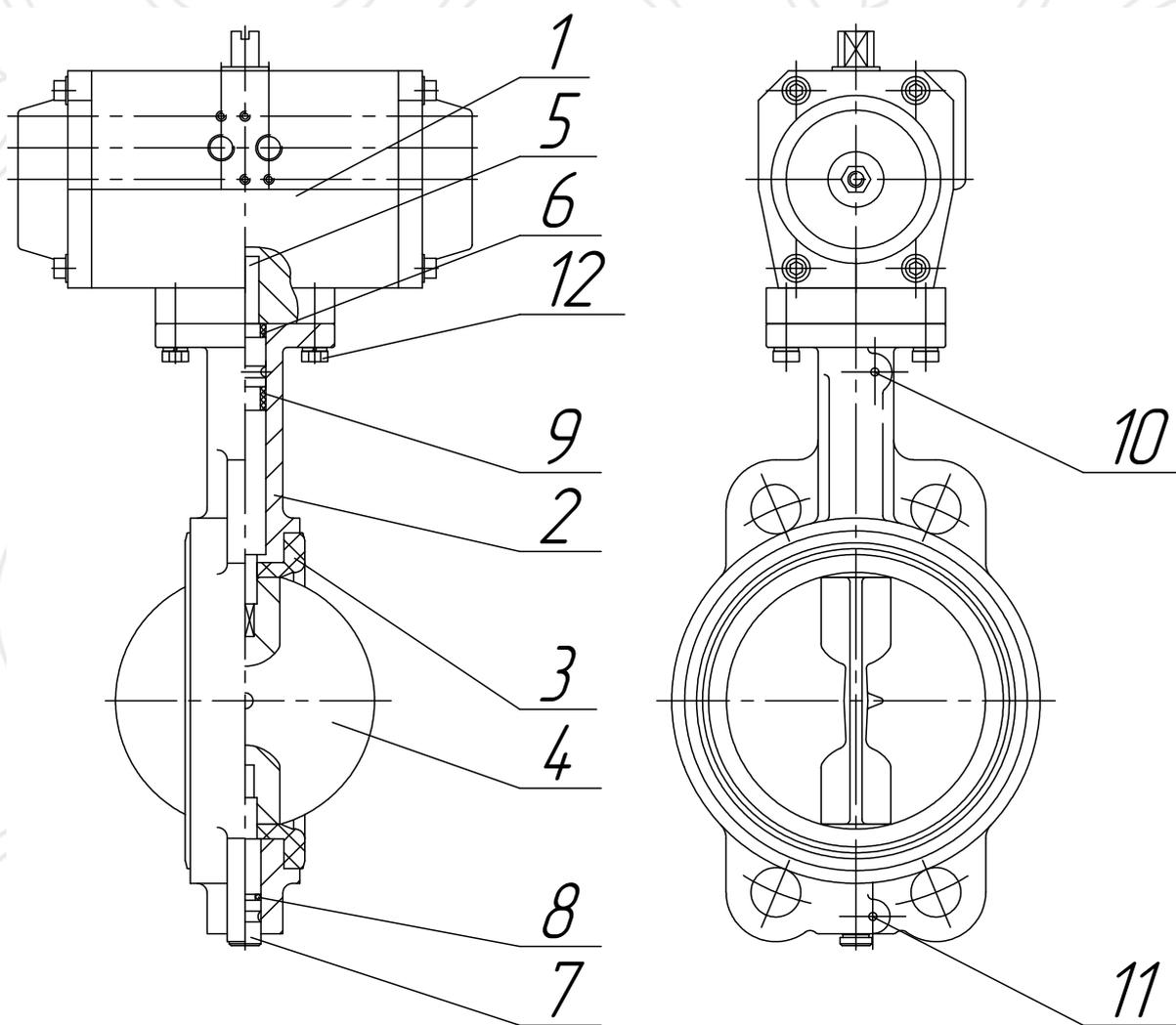


Рисунок 2

4.2 Затворы следует хранить в упаковке предприятия-изготовителя при температуре от плюс 5 до плюс 50°C и относительной влажности до 80% на расстоянии не менее 1м от источников тепла в закрытых складских помещениях, обеспечивающих сохранность упаковки и исправность затворов в течение гарантийного срока.

Источники тепла должны быть экранированы в целях защиты изделия от воздействия тепловых лучей. Не допускается хранить изделия вблизи работающего оборудования, выделяющего озон.

4.3 Затворы при хранении должны быть защищены от воздействия кислот, щелочей, масел, бензина, керосина, в том числе в газообразном состоянии, а также веществ, вредно действующих на резину.

4.4 Затворы, находящиеся на длительном хранении, подвергаются периодическому осмотру не реже одного раза в год. При нарушении консервации произвести консервацию вновь.

Перед эксплуатацией при сроках хранения свыше 12 месяцев рекомендуется провести испытания в объеме п. 3.4.4 настоящего РЭ, перед испытаниями необходимо рабочие поверхности вкладыша и диска протереть жидкостью ПМС с целью удаления продуктов «выпотевания» из резины.

5 Транспортирование

5.1 Затворы перевозят транспортом всех видов в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на транспорте данного вида.

5.2 Условия транспортирования - по группе 4 (Ж2) ГОСТ 15150: для всех макроклиматических районов с умеренным и холодным климатом.

6 Утилизация

Перед отправкой на утилизацию из арматуры удаляют остатки рабочей среды. Методики удаления рабочей среды и дезактивации арматуры должны быть утверждены в установленном порядке.

Изделие не представляет опасности для жизни, здоровья людей и окружающей среды и подлежит утилизации после окончания срока службы по технологии, принятой на предприятии, эксплуатирующем затвор.